

Specifica tecnica Luxe powder
Alluminio verniciato a polvere

Leghe utilizzate (composizione chimica in accordo alla norma 573-3 1996)	Stati fisici (in accordo alla norma UNI EN 485-2)
Famiglie 1000 – 3000 – 5000	H42 – H44 – H46 – H47 – H48 – H111

Margini di tolleranza
Larghezza

35-200 mm	201-350 mm	351-600 mm	601-900 mm	901-1500 mm
+/-0.2	+/-0.3	+/-0.5	+/-1.0	+/-1.5

Spessore alluminio (senza vernice)

Puntuale	Medio*
0.700-3.000 mm	0.700 – 3.000 mm
+/- 8%	+/-6%

*:spessore medio $= (D^2 - d^2) \times \pi / (4000 \times L)$

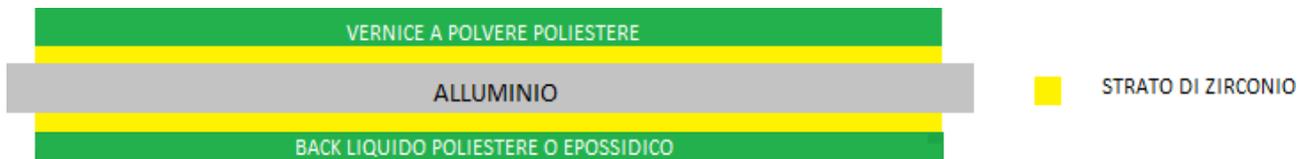
D= diametro esterno in mm; d= diametro interno in mm; L= length mt.

Pretrattamento chimico

Prima di essere verniciato l'alluminio subisce due sgrassaggi chimici con successiva zirconatura

Caratteristiche delle vernici

Lato verniciato	Tipo di resina	Grammatura del film	Spessore del film	Gloss
Superiore	Vernice a polvere poliesteri	-	Min 50 µm	30-90°
inferiore	Back coating poliesteri/epossidico Oppure solo zirconatura	≈ 5 g/m ² -	≈ 4 µm -	10-90° -


Caratteristiche tecniche della superficie verniciata

Aderenza	AICC n°1 (erichsen +strappo con nastro adesivo) AICC n°7 (metodo della quadrettatura)	
Resistenza al Metilethilchetone	100 doppi colpi	
"T bend" test	fino a 1,2mm : 0,5t >1,2mm ≤ 1,5mm : 1t >1,5mm ≤ 2,0mm : 1,5t >2,0mm ≤ 3,0mm : 2t	
Urto a 50 cm	ok	
Gloss test	Unità	Tolleranza
	30-40	+/-5
	40-79	+/-7
	>80	>80
Misura del colore	Colori pastello e bianchi	ΔE ≤ 1.0
	Colori metallizzati	ΔE ≤ 1.75
Nebbia salina	In relazione alla lega (astm D714-85)	
Nebbia salina acetica	In relazione alla lega	
U.V. test	Buono (500 h)	
Classe di reazione al fuoco	A1 (EN 13501-1-2018)	

Verniciato secondo la normativa UNI EN 1396

Caratteristiche del film: film protettivo UV spessore 50/70 micron